Partes e Peças:

1- Sinalizador de eletrodos energizados (soldando).
2- Chave alavanca vermelha para soldar.
3- Sinalizador de máquina energizada.
4- Eletrodo Superior.
5- Eletrodo Inferior.
6- Chave comutora de potência.
7- Knob para fixar os eletrodos.
8- Mesa móvel.
9- Temporizador (E-600T)

CUIDADOS:

- Não derramar líquidos ou substâncias condutoras no interior da máquina, correndo risco de choque elétrico.
- Não existe fusível interno, portanto Não abra a máquina.
- Use óculos se segurança quando estiver soldando.
- Cuidado com as peças e os eletrodos após a soldagem, eles ficam muito quentes.

Reparação de Eletrodos:

1-Com a máquina desligada e com o plug fora da tomada de força.
2-Retirar os eletrodos (4-5), passar uma lixa d'água 220 nos corpos dos mesmos para retirar o oxido, no eletrodo superior (4) deixar a ponta bem fina (diâmetro de 0,6mm).
3-Colocar nos portas eletrodos, apertando bem os knobs (7), ajustando a pressão de um contra o outro, deixando a menor distância possível (5-7 mm). A peça a ser soldada deve estar limpa e as partes bem juntas para serem efetivamente prensadas pelos eletrodos.

Instalação e Funcionamento:

1-Verifique a tensão da rede onde será ligado a seladora, 127V ou 220V- Ajuste a tensão da máquina, na parte traseira.
2- Verificar a pressão do eletrodo.
3-Ligar a máquina em uma tomada de boa qualidade com pino de aterramento obrigatório.
4-Ajuste a chave 6 na posição 1, a luz amarela(3) deverá acender, indicando condição de uso.
5-Prepare as peças a serem soldadas, verificando se estão em contato e limpas, e coloque-as entre os eletrodos da máquina, para isso basta abaixar a mesa móvel(8) e prender bem a peça entre os eletrodos.
6-* Com as peças a serem soldadas presas entre os eletrodos, acione o botão(2) e solte-o rapidamente(toque rápido).
7- Se as peças não soldaram. Há necessidade de aumentar a potência, passando a chave comutadora(6) para a posição 2 ou adiante, até conseguir o ponto ideal de solda.

Lembre-se que a boa solda é uma combinação de tempo x potência, com o tempo o operador ira pegar mais e mais prática e o trabalho será ainda mais prazeroso.

Desligar a tomada após o uso. A solda E-600/E-600T não deve ser usada de modo continuo por mais de 5 minutos.

*Para E-600T ajustar o tempo de 1 a 4 seg e pressionar a chave (2).

Considerações Gerais:

Para uma boa solda é necessário que tanto os eletrodos como as peças estejam limpos. A medida que a máquina é utilizada os eletrodos tendem a oxidar e desgastar, sobretudo o eletrodo superior. Este deverá manter o diâmetro da ponta em torno de 0,6mm. A medida que a ponta fica mais rombuda, a solda fica mais fraca. Chegando as vezes até não soldar.

Outra parte importante é a pressão entre os eletrodos, pois a peça deverá ficar bem presa entre eles. Para ter uma boa pressão a distancia entre os eletrodos superior e inferior deverá ser de 5 a 7mm, com a mesa inferior abaixada no ponto maximo.

Antes de acionar a assistência técnica verificar:

Problema	Solução
A máquina não funciona (Luz amarela não acende)	1-Verificar se está plugado 2-Se tem energia na rede 3-Se a chave de potência está no nº 1 ou adiante.
A máquina liga (Luz amarela acende) mas não solda	1-Retirar o eletrodo superior e acionar a chave, verificando se a lâmpada vermelha acende.
A lâmpada vermelha acende.	Limpe os eletrodos e as peças.
A lâmpada vermelha não acende.	1-Envie a maquina para a assistência técnica.

CERTIFICADO DE GARANTIA

A Arbor Ind Eletro Eletrônica LTDA assegura ao proprietário garantia de 6 meses contra qualquer defeito de material e/ou fabricação, contados a partir da data de aquisição pelo primeiro consumidor proprietário.
Será declarada NULA a garantia se:
A seladora sofrer danos provocados por acidentes; Agentes da natureza; Uso em desacordo com o manual ou estranho, ao fim de que se destina; Ligado em rede imprópria ou ainda caso de apresentar sinais de ter sido violado, ajustado ou consertado por pessoa não autorizada pela Arbor.
Nas localidades que não existir serviço autorizado, a seladora deverá ser enviada para arbor, devidamente embalada, correndo por conta e risco do consumidor proprietário as despesas e transporte.

Arbor Ind Eletro Eletrônica LTDA
Rua Antonio Carlos Ferraz Salles 230 M dos Deuses
13563-306 São Carlos – São Paulo
www.arbor.ind.br

Manual de Instruções
Ponteadeira Indutiva
E-600 / E-600 T

Antes de ligar o aparelho, leia atentamente este manual

Parabéns

Você acaba de adquirir uma solda ponto com requisitos técnicos capazes de garantir durabilidade, trabalho perfeito e um retorno rápido de seu investimento.

Características:

Modelo: E-600 /E 600T
Potência Nominal : 600 Watts
Alimentação Bi-Volt 50/60 Hz
127 VAC   1,6 A (MAX)
220 VAC   0,9A(MAX)
Dimensões: 200 x 180 x 140 mm
Peso Líquido : 4,7 KG
Construída em aço com pintura Epóxi.
Capacidade de solda 0,8 mm
Modelo PE-420 com temporizador eletrônico.

Indicações: A ponteadeira Indutiva ARBOR está indicada tanto Para trabalhos profissionais como científicos.
Obs: Ponteadeira Indutiva e Solda Ponto são termos aná-logos

Princípio de Funcionamento:

Quando acionado a chave alavanca vermelha, liga-se um transformador de baixa tensão e grande corrente, ajustável na chave de potência , nesta condição a peça ou elemento que estiver entre os eletrodos , aquecerá até seu ponto de fusão , com isso ocorrerá a solda ou união entre as partes.